

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑰ Anmeldenummer: 81107705.6

⑸ Int. Cl.³: C 03 B 19/10

⑱ Anmeldetag: 29.09.81

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
06.04.83 Patentblatt 83/14

④④ Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB IT NL

⑦① Anmelder: Degussa Aktiengesellschaft
Weissfrauenstrasse 9
D-6000 Frankfurt am Main 1(DE)

⑦② Erfinder: Kilian, Eberhard, Dipl.-Ing.
Am Schwaberg 55
D-6450 Hanau 6(DE)

⑦③ Erfinder: Schnelder, Georg
Gondsrother Strasse 17
D-6467 Hasselroth II(DE)

⑤④ Verfahren und Vorrichtung zur Granulation von Glasschmelzen.

⑤⑦ Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Granulation von Glasschmelzen durch Inberührungbringen der Schmelze (2) mit Wasser (11) beschrieben, bei denen ein gleichmäßiges Granulat ohne Überkorn und Glasfäden erhalten werden.

Dies geschieht dadurch, daß die senkrecht nach unten fließende Glasschmelze (2) ringsum mit waagerechten oder seitlich schräg nach unten gerichteten Hochdruckwasserstrahlen (11) beaufschlagt wird. Die Vorrichtung besteht im wesentlichen aus einer Auslaufrinne (1), aus einem Auslauftrichter (3) und einem Auffangbehälter (4), wobei unterhalb der Auslaufrinne (1) Düsenträger (5) angeordnet sind, die die Schmelze (2) ganz oder teilweise umschließen und Düsen (6) tragen, die einen Kegelwinkel von 15 bis 180° schräg nach unten bilden.

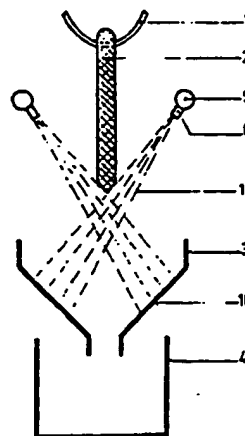


Abb. I

1

5

Degussa Aktiengesellschaft
6000 Frankfurt am Main 1

10

Verfahren und Vorrichtung zur Granulation von Glas-
schmelzen.

15

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Granulation v n
Glasschmelzen durch Inberührungbringen der Glasschmelze
mit Wasser und eine Vorrichtung zur Durchführung dieses
Verfahrens.

20

Es ist wünschenswert, Glasschmelzen, insbesondere
Glasurfrittenschmelzen während des Ablassvorganges
aus Schmelzöfen oder Schmelzwannen derart mit Wasser
abzukühlen, dass unmittelbar hinter der Granuliertvor-
richtung gleichförmige Glasgranalien im Grössenbereich
zwischen 1 und 5 mm anfallen und der Anfall wesentlich
grösserer und wesentlich kleinerer Teile ausgeschlossen
ist.

25

30

Es ist bekannt, zur Abkühlung von Glasurfrittenschmel-
zen und zur Durchführung des Granuliertvorganges den
Schmelzfluss langsam in wassergefüllte Kübel einzu-
leiten. Bei genügend langer Einleitdauer und unter
Rühren der Granalien im Kübel können Glasschmelzen

35

auf di se Weis granuliert werden.

1

5 Nachteilig bei diesem Verfahren ist, daß bei mittelzähen und zähen Fritten sehr unterschiedlich große Granalien entstehen, etwa 5 bis 500 mm und größer.

10 Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Granulation von Glasschmelzen durch Inberührungbringen der Glasschmelze mit Wasser zu finden, die ein gleichmäßiges Granulat direkt hinter dem Schmelzaustritt aus dem Ofen im Durchlauf ergibt, ohne weitere Nachzerkleinerung.

15

15 Diese Aufgabe wurde erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die senkrecht nach unten fließende Glasschmelze ringsum mit waagerechten oder seitlich schräg nach unten gerichteten Hochdruckwasserstrahlen beaufschlagt wird. Vorzugsweise liegt der Druck der Wasserstrahlen zwischen 20 und 200 bar. Besonders bewährt haben sich Wasserdrucke von 70 bis 200 bar.

20

25 Der Winkel unter dem die Hochdruckwasserstrahlen auf die nach unten fließende Glasschmelze treffen, liegt vorteilhafterweise zwischen 15° und 180° , bezogen auf den Kegelswinkel, der sich aus dem Schnittpunkt der Wasserstrahlen zweier gegenüberliegender Düsen ergibt. Vorzugsweise liegt der Kegelswinkel zwischen 60° und 180° .

30

35 Dieses Granulationsverfahren wird vorteilhafterweise mit einer Vorrichtung durchgeführt, die im wesentlichen aus einer Auslaufrinne für die Glasschmelze, einem Auslauftrichter und einem Auffangbehälter für die Granalien be-

35

1 steht, wobei unterhalb der Auslaufrinne Düsenträger angeordnet sind, die die nach unten fallende Glasschmelze ganz oder teilweise umgeben und gleichzeitig als Wasserzuführung dienen, und mehrere Düsen auf den Düsenträgern unter
5 einem Kegelwinkel von 15 bis 180° waagrecht oder schräg nach unten angeordnet sind. Vorzugsweise sind die Düsen unter einem Kegelwinkel zwischen 60 und 180° angeordnet.

Die Düsen können sowohl als Bohrungen im Düsenträger ausgebildet sein oder aus aufgesetzten Einsteckdüsen bestehen. Die Zahl der Düsen pro Meter Düsenträger beträgt im
10 allgemeinen 10 bis 40.

Es ist vorteilhaft, die Düsen als Flachstrahldüsen auszubilden, mit einem Öffnungswinkel von 10 bis 90°. Vorzugsweise werden benachbarte Düsen unter verschiedenen Winkeln
15 angeordnet, so daß sich die ausgebildeten flachen Wasserstrahlen zwar überdecken, jedoch nicht an den Seiten treffen.

20

Die Abbildungen I und II zeigen schematisch eine beispielhafte Ausführungsform der Vorrichtung von oben und von der Seite. Die Vorrichtung besteht aus einer Ablaufrinne (1) für die Glasschmelze (2), einem Auslauftrichter (3)
25 und einem Auffangbehälter (4). Unterhalb der Auslaufrinne (1), die von einem Glasschmelzofen beschickt wird, ist ein Düsenträger (5) angebracht, der die nach unten fallende Glasschmelze (2) ganz oder teilweise umgibt. Vorzugsweise ist dieser Düsenträger (5) U-förmig ausgebildet. Er trägt eine Reihe von Flachstrahldüsen (6), beispielsweise
30 mit einem Öffnungswinkel von 30° und einem Düsendurchmesser von 1,8 bis 2 mm. Diese sind unter einem Kegelwinkel (α) von beispielsweise 70° angeordnet (Abbildung Ia). Die Düsen (7) der Querverbindung (8) zwischen den beiden U-Schenkeln (9) sind hierbei im wesentlichen senkrecht nach
35

1 unten gerichtet. Die Düsen (6) auf den beiden U-Schenkeln
(9) sind gleichständig gegenüber so angeordnet, daß sich
die ausgebildeten Flachstrahlen mit ihren Seiten nicht
treffen, jedoch überdecken. Der U-förmige Düsenträger (5)
5 ist so längs der Auslaufrinne (1), in die der Glasfluß
aus dem Ofen zunächst läuft, angeordnet, daß die Schmelze
(2) über die Rinne (1) in das offene U des Düsenträgers
schießen kann. Je nachdem, ob die Schmelze zäh oder weni-
ger zäh ist, schießt der Glasfluß weiter oder weniger weit
10 geradeaus in Neigungsrichtung der Rinne (1), ehe er durch
die Schwerkraft nach unten abgelenkt wird.

Der Glasfluß (2) wird am intensivsten dort zerkleinert,
wo sich die einzelnen Düsenstrahlen treffen. Die Abmessun-
15 gen des Düsenträgers ergeben sich aus den Schmelzmengen,
der Viskosität der Schmelze und dem Wasserdruck. Der Aus-
lauftrichter (3) ist so angeordnet, daß die die Glasgra-
nalien mit sich führenden Wasserstrahlen (11) so auf die
Konuswandung (10) treffen, daß sie in Spiralen rotierend
20 in den Auffangbehälter (4) fließen.

Andere Düsenanordnungen, z.B. konzentrische oder andere
Strahlenformen und Drücke ergeben ebenfalls brauchbare
Granulierungsergebnisse.

25 Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Düsenträger (5)
mit den Düsen (6) kaskadenartig in mehreren Ebenen ange-
ordnet sind (Abbildung III).

30 Der Vorteil der kaskadenartigen Anordnung der Düsenträger
(5) besteht darin, daß die flüssige Schmelze zwei nach-
folgende Zerkleinerungsprozesse erfährt. Teile des Schmelz-
strahls, die in der ersten Düsenebene (12) nur unvollstän-
dig erfaßt wurden, gelangen in eine zweite Düsenebene (13),
35 wo sie eine weitere Zerkleinerung erfahren. In der Praxis

1 bedeutet dies, daß bei zwei oder mehr hintereinanderlie-
genden Düsenebenen die Kornverteilung zu kleinerem Korn
hin verschoben, die Kornverteilung der Granalien enger
und der Anteil des mittleren Korndurchmessers höher wird.

5

Von besonderem Vorteil ist die Anordnung der zweiten Dü-
senebene (13) in der Schnittebene des Strahlenwinkels (14)
der ersten Düsenebene (12), weil dadurch das in der ersten
Düsenebene (12) vorzerkleinerte Korn definierter in die
10 zweite Düsenebene (13) gebracht wird, als wenn diese im
Streubereich über oder unter der Schnittebene angeordnet
wäre. Die Anordnung der zweiten Düsenebene (13) der
Schnittebene des Strahlenwinkels (14) der ersten Düsenebe-
ne (12) bewirkt somit, daß die Kornverteilung nicht nur
15 durch den zweiten Zerkleinerungsschritt, sondern auch
durch die definiertere Einspeisung des zu zerkleinernden
Gutes eine Kornverteilung mit geringerem Korndurchmesser
sowie geringere Varianz erzielt wird, gleichbedeutend
mit einem höheren Anteil des mittleren Korndurchmessers.

20

Engere Kornverteilungen bringen Vorteile der Handhabung,
insbesondere beim Mischen von Granalien mit sich. Kleines
und eng verteiltes Kornkollektiv entmischt sich weniger
leicht, als ein Kornkollektiv mit großer Varianz.

25

Spontan durch Druckgranulation abgeschreckte und zerklei-
nerte Schmelzen weisen als Granalien mehr Fehlstellen in-
folge Thermospannungen auf als langsam abgeschreckte
Schmelzen. Das hat zur Folge, daß bei einem nachfolgenden
30 Mahlprozeß z.B. in einer Kugelmühle die Mahlleistung aus-
gedrückt in t/h etwa um 10 % bis 20 % ansteigt.

35

Folgende Beispiele sollen das erfindungsgemäße Verfahren
näher erläutern, wobei eine Vorrichtung gemäß Abbildung
I und II verwendet wurde.

1 Beispiel I

800 kg einer mittelzähen Schmelze wurden aus einem Dreh-
ofen in etwa 3 Minuten über die Auslaufrinne in den Düsen-
5 träger ausgegossen und beim Passieren desselben granuliert.
Der Wasserdruck betrug 75 bar, die Fördermenge 255 l/min.

Das Ergebnis war ein Granulat mit einer Kornverteilung
zwischen 1 und 3 mm. Es entstanden weder Glasfasern noch
10 Granulate wesentlich über 3 mm.

Ohne die erfindungsgemäße Granuliertvorrichtung erhält man
Granulate mit Kornverteilungen zwischen 3 und 10 mm und
mit Anteilen bis zu etwa 50 mm. Die Ablaßzeit dafür liegt
15 bei etwa 10 Minuten.

Beispiel II

700 kg einer extrem zähen Frittenschmelze wurden aus ei-
nem Drehofen, wie unter I. beschrieben, in 10 Minuten ab-
20 gelassen. Die Kornverteilung lag zwischen 3 und 10 mm.

Ohne Einsatz der erfindungsgemäßen Granuliertvorrichtung
liegt die Kornverteilung zwischen 5 und 50 mm, die Ablaß-
25 dauer bei etwa 15 Minuten.

30

35

1 D e g u s s a Aktiengesellschaft
 6000 Frankfurt/Main 1

5

10 Patentansprüche

- 15 1. Verfahren zur Granulation von Glasschmelzen durch In-
berührungbringen der Glasschmelze mit Wasser, dadurch
gekennzeichnet, daß die senkrecht nach unten fließen-
de Glasschmelze ringsum mit waagerechten oder schräg
nach unten gerichteten Hochdruckwasserstrahlen beauf-
20 schlagt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß
der Druck der Wasserstrahlen zwischen 20 und 500 bar
beträgt.
- 25 3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Druck der Wasserstrahlen zwischen
70 und 200 bar liegt.
- 30 4. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Winkel der Hochdruckwasserstrahlen
zur nach unten fließenden Glasschmelze, bezogen als
Kegelwinkel, zwischen 15 und 180° liegt.

35

- 1 5. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Winkel der Hochdruckwasserstrahlen zwischen 60° und 180° liegt.
- 5 6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 5, im wesentlichen bestehend aus einer Auslaufrinne für die Glasschmelzen, einem Auslaufrichter und einem Auffangbehälter, gekennzeichnet durch unterhalb der Auslaufrinne (1) angeordnete, die
10 nach unten fallende Glasschmelze (2) ganz oder teilweise umgebende Düsenträger (5), die gleichzeitig der Wasserzuführung dienen und Anordnung mehrerer Düsen (6) auf den Düsenträgern (5) unter einem Kegelwinkel von 15° bis 180° schräg nach unten.
- 15 7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Düsen (6) unter einem Kegelwinkel von 60° bis 180° angeordnet sind.
- 20 8. Vorrichtung nach den Ansprüchen 6 und 7, dadurch gekennzeichnet, daß benachbarte Düsen (6) unter verschiedenen Winkeln angeordnet sind.
- 25 9. Vorrichtung nach den Ansprüchen 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Düsen (6) als Flachstrahldüsen mit einem Öffnungswinkel von 10° bis 90° ausgebildet sind.
- 30 10. Vorrichtung nach den Ansprüchen 6 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Düsenträger (5) pro Meter 10 bis 40 Düsen (6) tragen.
- 35 11. Vorrichtung nach den Ansprüchen 6 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Düsenträger (5) und die Düsen (6) in mehreren Ebenen angeordnet sind.

5

10

15

20

25

30

35

0075609

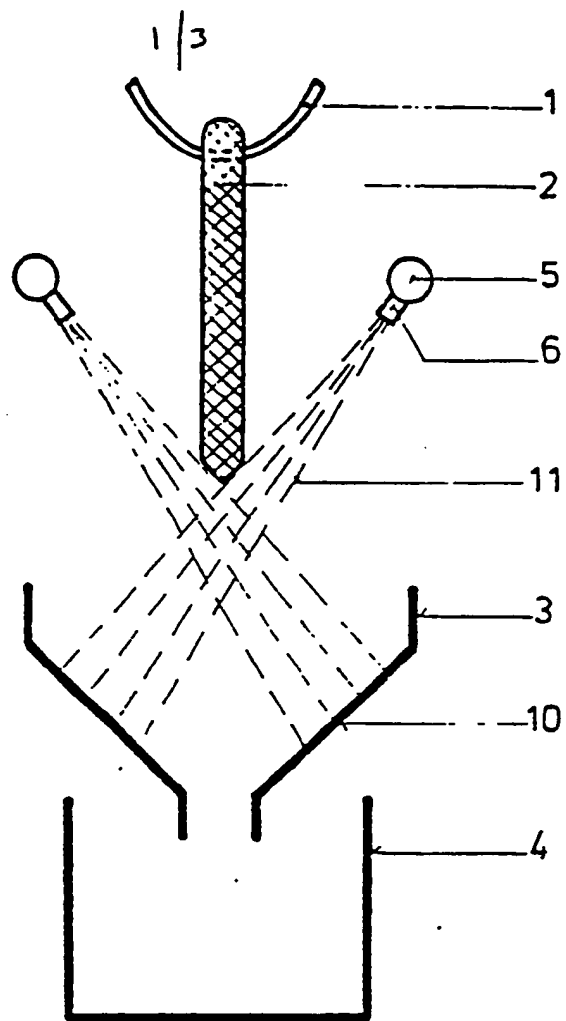


Abb. I

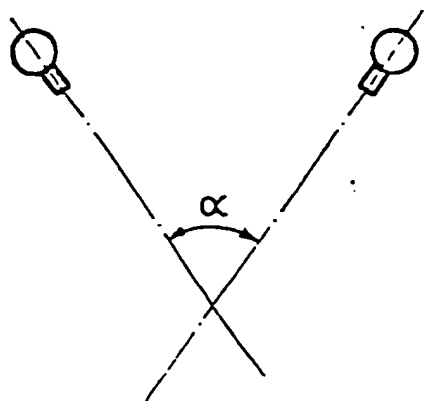


Abb. Ia

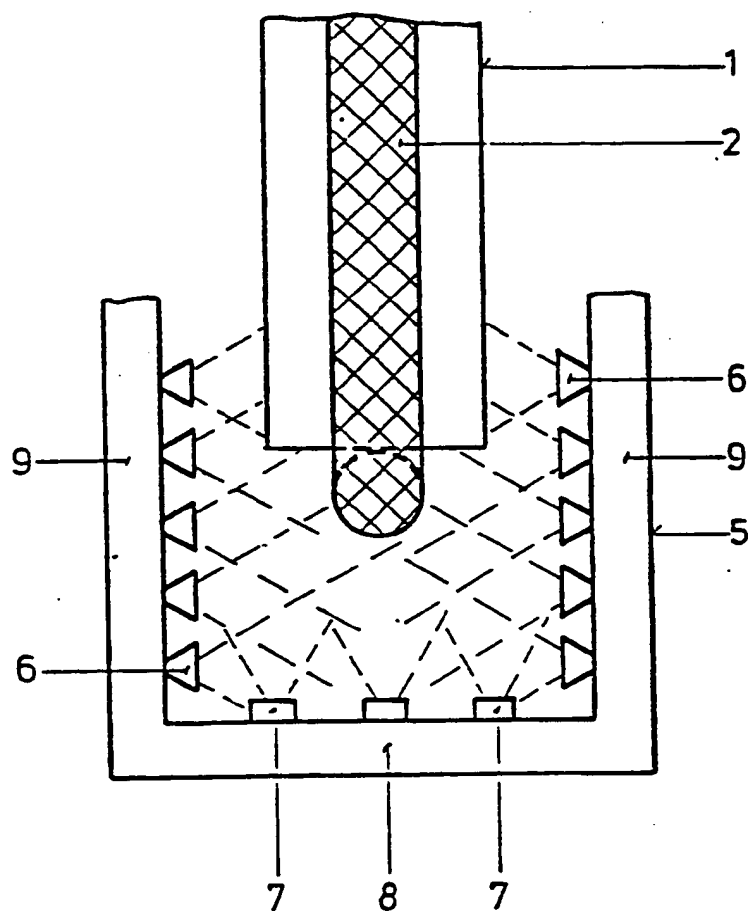
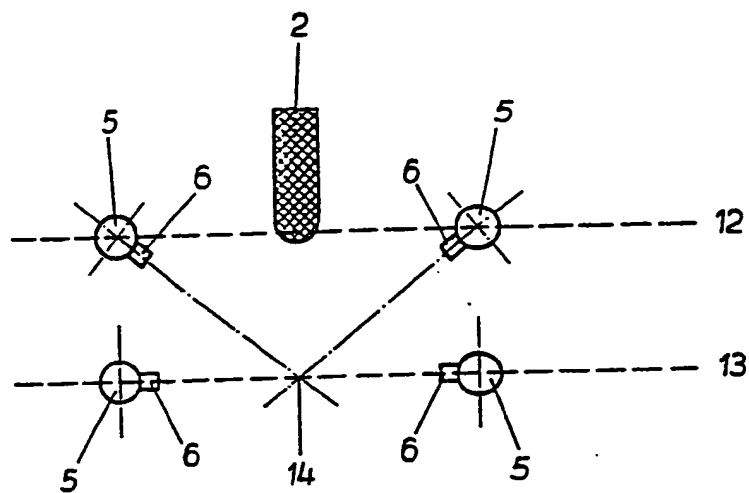


Abb. II

*Fig. 3*



Eur päisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0075609

Nummer der Anmeldung

EP 81 10 7705

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
X	<u>US - A - 3 243 273 (BLAND)</u> * Figuren 1,2,3; Kolonnen 3-5 * --	1,4,6	C 03 B 19/10
X	<u>LU - A - 78 349 (WURTH)</u> * Figur 3; Seite 3, Abschnitt 3; & DE - A - 2 844 484 --	1,4,6	
A	<u>FR - A - 1 582 662 (LECLERC DE BUSSY)</u> * Insgesamt * -----	1,6	C 03 B 19/00
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int Cl.)
			C 03 B 19/00
			KATEGORIE DER GENÄNNTEN DOKUMENTE
			X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument 8: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument
X	Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.		
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 02-04-1982	Prüfer VAN DEN BOSSCHE